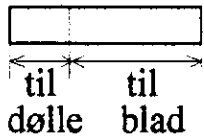


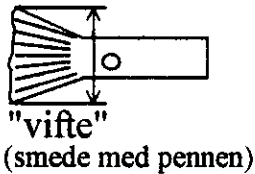
Valg af udgangsmaterialets dimension.



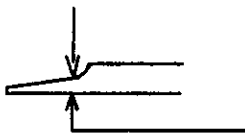
Tykkelse og bredde vurderes (og erfares!).
Længden gives et tillæg til døllen på 20 mm
og til bladet ca. 30 mm.

Under den gentagne smedepoces bliver materialet smedet tyndere og evt. forbrændt (hetz) på kanter og ender. Dette skal fjernes ved finbearbejdningen- derfor tillæg-

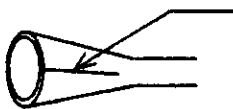
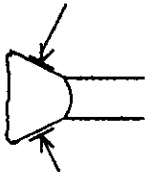
2. Udsmedning af dølle



Viftens bredde "o" er udregnet fra $o = 3 \times$ døllens diameter
For at sikre at matr. udsmedes i bredden bruges pennen på hammeren og med jævnlig glatning af overfladen.

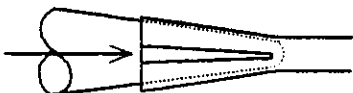
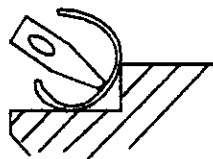


For at sikre matr. nok til lukning af åbning ved døllens rod skal "viftens" tykkelse være størst ved roden.



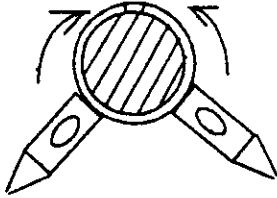
"Viftens" sider rettes inden foldningen foretages, således at samlingen sluttelig forekommer som en streg og ligner en svejst samling. Der må IKKE laves en overlappning, da en sådan ikke kan smedes ud uden at efterlade en tynd, løs skarp folie.

3. Lukning af "vifte" til konisk dølle.



Døllen lukkes / "krølles" rundt ved at forme den over amboltens affasede ende ved hjælp af små slag af pennen og ved at dreje viften hyppigt indtil den kan lukkes på ambolten og sluttelig over en konisk dorn, som en hjælper holder / slår ind i døllen med jævne mellemrum.

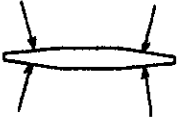
Materialet strækkes ved samlingen, så den bliver tæt.



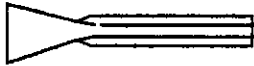
Til sidst glattes med små slag og hyppig drejning af døllen og evt. åbning ved døllens rod smedes tæt.

Husk at der ikke er tale om grovsmedning, men om finsmedning når den sidste finish udføres, og at emnet kun skal være kirsebærfarvet varm og at en ikke for stor hammer anvendes.

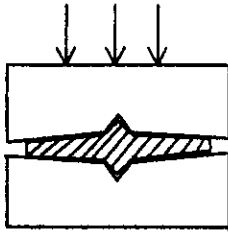
4. Smedning af blad med "rygfinne".



Materialet fases af ved æggene uden at smede på midten af længdeaksen. Affasningen skal gøre det lettere at anslå rygfinnen med et hjælpeværktøj.



Ved smedningen skal man stryge glødeskallerne af med en stålborste for at undgå sår på overfladen - især ved de sidste smedninger.



Rygfinnen anslås i et hjælpeværktøj, og emnet skal være godt varmt (gult).

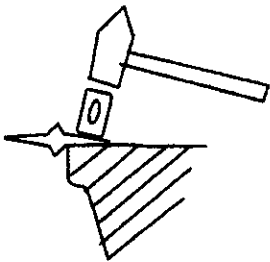
Med mellemrum vendes emnet for at sikre, at finnen forløber i midten af bladet i hele dets længde.

Processen gentages indtil et par mm høj finne opnås.

Det kan være nødvendigt at fase æggen af ind imellem (som vist ovenfor) for at lette anslåningen.)

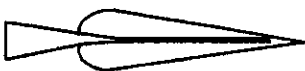


Det skal sikres, at overgangen fra finne til dølle forløber jævnt. (Hjælpeværktøjet er udformet med "tragtindløb")



Udsmedning af bladet foretages ved at smede over kanten af ambolten hvor finnen holdes fri. Brug en glat "hjelpehammer" og en hjælper til at holde emnet. Den sidste retning / glatning foretages i det hjælpeværktøj hvor finnen blev anslået.

Husk at afbørste glødeskaller inden de sidste afglatninger og varm emnet godt kirsebærrødt.



Bladets endelige form tildannes med fil, slibning, smergellærred og polering så alle "gruber" er fjernet og bladet er symmetrisk og så smukt som jernaldersmeden satte en ære i at fremstille det. (det skal kunne ofres til guderne!).